



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ. ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ
РЕГУЛИРУЕМЫЕ ПОЛУЧИСТОВЫЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 27287-87
(СТ СЭВ 5588-86)**

Издание официальное

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
МОСКВА

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧИСЛОВОМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ РЕГУЛИРУЕМЫЕ
ПОЛУЧИСТОВЫЕ

ГОСТ
27287—87

Основные размеры

Numerically controlled metal-cutting machine tools.
Semi-finishing adjustable boring bars.
Basic dimensions

[СТ СЭВ 5588—86]

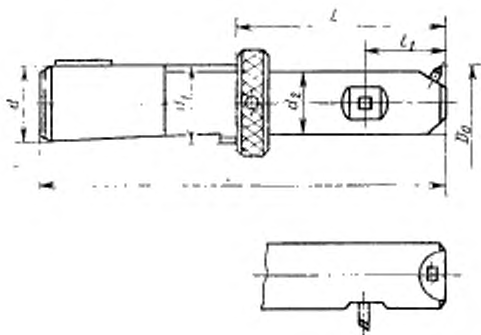
ОКП 39 2881

Дата введения 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на расточные регулируемые получистовые оправки к державкам, применяемые на расточных, сверлильных и фрезерных станках с числовым программным управлением.

1. Основные размеры расточных регулируемых оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

d	d ₁	L	d ₂	l		h ₁ не менее	Диаметр растачивания D ₄
				не менее	не более		
28	Tr 28×2	183	19	100	135	25	От 20 до 32
			25			35	От 30 до 44
		213	32	130	165	45	От 43 до 58
			40			45	От 56 до 72
36	Tr 36×2	204	19	100	135	25	От 20 до 32
			25			35	От 30 до 44
		234	32	130	165	45	От 43 до 58
			40			45	От 56 до 72
		264	50	160	200	50	От 66 до 90
			63			50	От 88 до 120
		234	32	130	165	35	От 43 до 58
			40			45	От 56 до 72
		264	50	160	200	50	От 66 до 90
			63			50	От 88 до 120
		234	32	130	165	35	От 43 до 58
			40			45	От 56 до 72
48	Tr 48×2	226	19	100	145	25	От 20 до 32
			25			35	От 30 до 44
		256	32	130	175	45	От 43 до 58
			40			45	От 56 до 72
		286	50	160	205	50	От 66 до 90
			63			50	От 88 до 120
		234	32	130	165	35	От 43 до 58
			40			45	От 56 до 72
		264	50	160	200	50	От 66 до 90
			63			50	От 88 до 120
		234	32	130	165	35	От 43 до 58
			40			45	От 56 до 72

Продолжение

d	d ₁	L	d ₂	l		l ₁ не менее	Диаметр растачивания D ₀
				не менее	не более		
48	Tr 48×2	256	40	130	175	45	От 56 до 72
		286		160	205		
		286	50	200	210		От 66 до 90
		326		200	250		
		286	63	160	215	50	От 88 до 120
		326		200	255		
		286	80	160	220		От 110 до 160
		326		200	260		
48	Tr 48×3	226	19	100	145	25	От 20 до 32
			25				От 30 до 44
		256	32	130	175	35	От 43 до 58
				160	205		
		286	40	130	175	45	От 56 до 72
				160	205		
		286	50	200	210		От 66 до 90
				200	250		
		286	63	160	215	50	От 88 до 120
				200	255		
		286	80	160	220		От 110 до 160
				200	260		

Примечание. Наличие второго резца на расстоянии l_1 не является обязательным.

Пример условного обозначения оправки размерами $d_1 = \text{Tr } 28 \times 2$, $L = 183$ мм и $d_2 = 19$ мм:

Оправка Tr 28×2—183—19 ГОСТ 27287—87

2. Хвостовики цилиндрические — по ГОСТ 26540—85.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. А. Сирица, В. В. Андреев, А. З. Старосельский, Г. Н. Назина

- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.04.87 № 1306
Срок первой проверки 1998 г.

- 3. Стандарт полностью соответствует** СТ СЭВ 5588—86

- 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26540—85	2

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Егеева*

Сдано в наб. 18.06.87 Подп. и печ. 26.06.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,20 уч.-изд. л.
Тир. 14 000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 771